

HOJAS TÉCNICAS SOLDADURA

NICROSOL 110M es un electrodo de revestimiento básico o bajo Hidrógeno, desarrollado especialmente para soldar aceros de media aleación y alta resistencia, de excelentes propiedades mecánicas y muy buena resistencia a temperaturas bajo 0°C.

NICROSOL 110M posee una excelente soldabilidad en todas las posiciones y una escoria de fácil desprendimiento. Su metal depositado es de calidad radiográfica.

Debido a su composición química, **NICROSOL 110M** puede soldar todos los aceros estructurales de alta resistencia, aceros bonificados de grano fino tipo T1, Corten, y otros aceros de construcción. Para soldar rieles, equipos de alta presión y bajas temperaturas a -40°C. Para soldar aceros fundidos de bajo, medio y alto contenido de Carbono.

PROPIEDADES MECANICAS TIPICAS	ASME/AWS A5.5
Resistencia a Tracción	> 760 N/mm2
Límite Elástico	680 a 760 N/mm2
Alargamiento(l=5d)	> 20 %

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIAMETRO	AMPERAJE
3/32"	50 - 80
1/8"	80 - 120
5/32"	110 - 160
3/16"	140 - 200
1/4"	160 - 240

ALMACENAMIENTO

NICROSOL 110M es un electrodo de revestimiento básico, mantener los electrodos almacenados en lugares secos entre 30 a 50 °C.

Abriendo el embalaje, conservar los electrodos entre 30 a 140 °C sobre la temperatura ambiente. Si los electrodos adquieren humedad, resecaarlos a 300°C durante 1,5 horas.